

BREVET D'INVENTION

Gr. 20. — Cl. 5.

N° 1.024.202



Moule à semelles et à empreintes multiples pour le moulage de pièces en matière plastique. (Invention : Robert HERRY.)

Société à responsabilité limitée dite : LE JOINT FRANÇAIS résidant en France (Seine).

Demandé le 1^{er} septembre 1950, à 14^h 55^m, à Paris.

Délivré le 7 janvier 1953. — Publié le 30 mars 1953.

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

On connaît déjà des moules à semelles et à empreintes multiples formant des moules individuels; ces empreintes sont, soit prises dans la masse des semelles, soit rapportées par emmanchement à force; le centrage des deux semelles et conjointement des empreintes des moules individuels est obtenu au moyen de goujons disposés de préférence dans les angles des semelles.

Ce type de moule à semelles est avantageux, car il permet une fabrication économique et rapide d'objets ou pièces généralement identiques.

La présente invention a pour but d'améliorer les conditions et possibilités d'utilisation de ces moules.

Elle a pour objet un moule à semelles et à empreintes multiples pour le moulage de pièces en matière plastique caractérisé en ce que les deux semelles du moule sont munies d'empreintes amovibles flottantes et à centrage individuel pour chaque couple d'empreintes correspondantes des deux semelles.

L'invention sera mieux comprise au moyen de la description suivante se référant au dessin montrant un exemple du moule perfectionné selon une exécution non limitative. Sur ce dessin :

Figure 1 est une vue de face du moule montrant les organes de guidage et de manutention des deux semelles;

Figure 2 en est une vue de côté;

Figure 3 en est une vue par en dessus;

Figure 4 en est une vue en coupe partielle.

Comme représenté par la figure 1, le moule perfectionné selon l'invention comporte deux semelles 1 et 2 superposées au moment du moulage; chaque semelle porte des rainures latérales 3 qui permettent aux semelles de coulisser dans des guides fixés sur les plateaux de la presse à mouler. Chaque semelle est munie d'une poignée de manœuvre 5 et la semelle supérieure porte à l'arrière des touril-

lons 6 pouvant tourner dans des logements ménagés dans des dispositifs fixés sur le plateau correspondant de la presse.

Pour ouvrir le moule après moulage, il suffit donc de séparer d'abord les deux semelles par déplacement des plateaux de la presse; on fait ensuite coulisser les semelles au moyen des poignées de manœuvre 5 et on fait finalement osciller la semelle supérieure par pivotement autour des tourillons 6. La fermeture du moule se fait par des manœuvres inverses.

Comme représenté par la figure 3, et en détail par la figure 4, les deux semelles sont munies de goujons 4 pour leur centrage. Ces goujons de guidage peuvent avoir un certain jeu; la figure 4 montre qu'un jeu a été prévu dans le logement inférieur de chaque goujon.

Chaque moule individuel est constitué de deux empreintes amovibles 7 et 8 flottant dans des alvéoles des semelles; cette disposition particulière, objet essentiel de l'invention, peut être obtenue par divers moyens.

Sur le dessin, il est prévu que chaque empreinte porte un téton cylindrique 13 s'engageant avec un léger jeu dans un évidement correspondant 14 de la face externe de la semelle.

Les évidements 14 sont disposés en quinconces sur chaque semelle, de sorte que les empreintes peuvent être maintenues en place dans les alvéoles au moyen de tringles 9 traversant avec un léger jeu les trous 15 des tétons 13; chacune de ces tringles est verrouillée par rotation d'une fraction de tour au moyen d'un bouton 16 muni d'un petit évidement 17 dans lequel vient s'engager la vis d'arrêt 18.

Pour éviter des chutes de bavures dans l'espace de liberté des empreintes de la semelle inférieure, bavures qui supprimeraient ce degré de liberté, on peut prévoir un joint plastique 11.

Comme cela est représenté par la figure 4, les deux empreintes d'un même moule individuel se centrent l'une sur l'autre.

Cette disposition de centrage individuel est éminemment avantageuse, car elle permet d'exiger une exécution beaucoup moins précise du moule complet, en particulier pour les entraxes des trous 14 et pour les goujons 4 qui n'ont plus qu'un rôle de guidage; en conséquence, on peut avoir des concentricités beaucoup plus parfaites des empreintes puisque l'exécution en est plus simple.

L'invention a aussi pour avantage d'offrir la possibilité de mouler, dans les mêmes conditions d'économie et de rapidité que celles des moules connus à empreintes multiples, des pièces différentes et de pouvoir rapidement changer, sans outillage spécial, certaines empreintes par d'autres pour le moulage de pièces différentes. Il suffit, après déverrouillage par rotation des boutons 16, de retirer les tringles 9. On peut éliminer et remplacer de la même façon une empreinte détériorée.

Il y a lieu de noter que ce dispositif de retenue des empreintes dans leurs alvéoles peut être constitué par tout autre dispositif laissant un degré de liberté suffisant à ces empreintes.

RÉSUMÉ.

La présente invention a pour objet un moule à semelles et à empreintes multiples pour le moulage de pièces en matière plastique caractérisé en ce que les deux semelles du moule sont munies d'empreintes amovibles flottantes et à centrage indivi-

duel pour chaque couple d'empreintes correspondantes des deux semelles. Selon l'invention, ce moule peut en outre comporter une ou plusieurs des particularités ci-après en toute combinaison possible :

1° Le dispositif de retenue des empreintes dans les alvéoles correspondantes des semelles est constitué par des tringles traversant avec jeu les empreintes;

2° Chaque tringle comporte un bouton de manœuvre permettant le verrouillage de la tringle par rotation du bouton devant une vis d'arrêt fixée sur la semelle;

3° Les alvéoles des empreintes sont disposés en quinconces dans les semelles;

4° Chaque empreinte de la semelle inférieure est munie d'un dispositif s'opposant à la pénétration des bavures de moulage dans l'espace de liberté de l'empreinte dans son alvéole;

5° Chaque goujon de guidage des semelles peut jouer au moins dans l'un des deux logements ménagés dans les semelles;

6° Chaque semelle comporte une poignée de manœuvre, des rainures latérales de coulissement sur le plateau de la presse et la semelle supérieure est munie de deux tourillons à l'arrière pour son soulèvement par rotation.

Société à responsabilité limitée dite :
LE JOINT FRANÇAIS.

Par procuration :
F. CORBETTI.

à Responsabilité Limitée dite : Le Joint Français

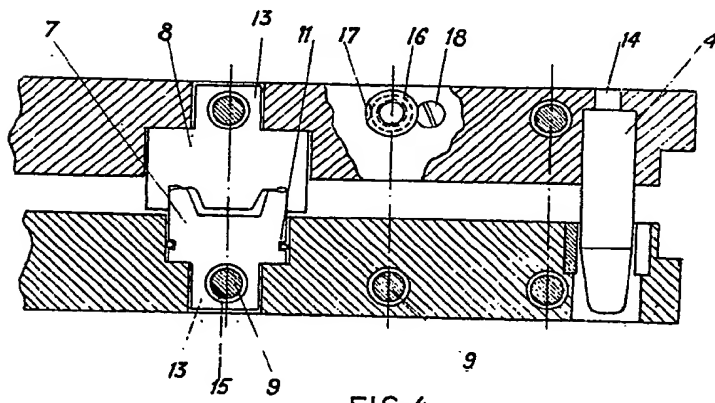
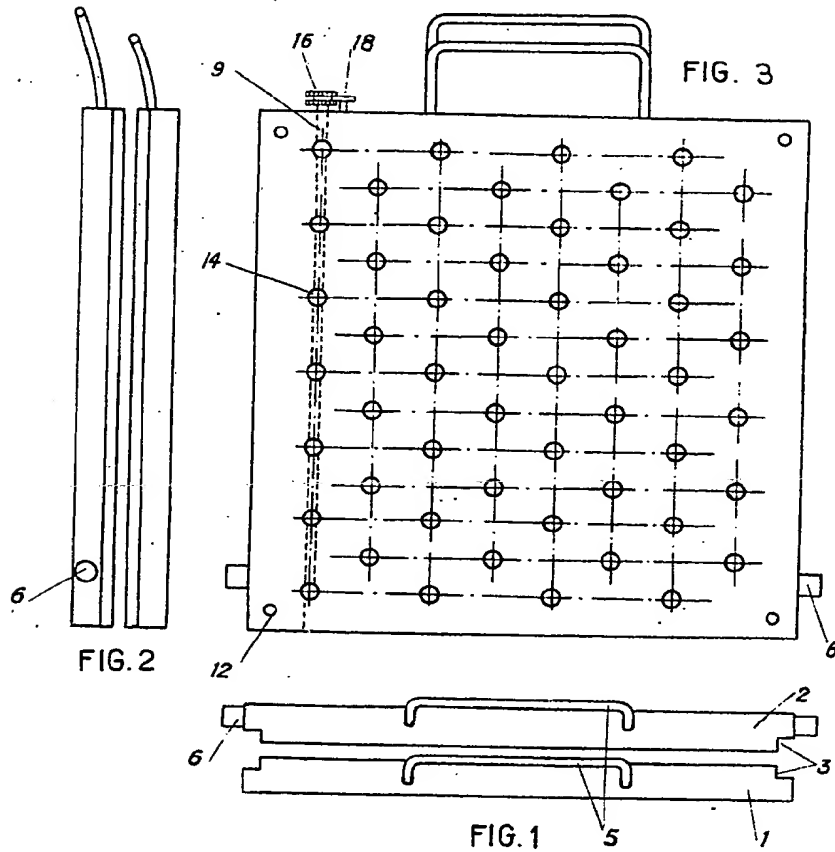


FIG. 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)